

WERKSZEITUNG

AUGUST THYSSSEN-HÜTTE A-G

DUISBURG-HAMBORN

HZVII

8. Jahrgang Nr. 15

13. Juli 1935

Herausgegeben im Einvernehmen mit dem Deutschen Institut für
Nationalsozialistische Technische Arbeitsforschung und -schulung

in der Deutschen Arbeitsfront

Arbeitsdienst- und Luftschutzpflicht

Endlich ist es Wirklichkeit geworden, worauf das deutsche Volk, vor allem die deutsche Jugend, schon lange gewartet hat; das Gesetz über den Reichsarbeitsdienst ist verabschiedet worden. Es bezieht sich zunächst nur auf die männliche Jugend, die weibliche Jugend wird später in einem besonderen Gesetz erfaßt werden. Jedenfalls steht aber nunmehr grundsätzlich fest, daß jeder junge Deutsche verpflichtet ist, im Reichsarbeitsdienst zu dienen.

Am 26. Juni 1935 hat der Führer und Reichkanzler unserem Volke die Arbeitsdienstpflicht beschert; sein getreuer Helfer dabei (wie Scharnhorst damals dem Preußenkönige bei der Schaffung der allgemeinen Wehrpflicht zur Seite stand) ist Oberst Konstantin Hierl.

Wir in Deutschland sind es nicht allein, die den Arbeitsdienst eingeführt haben. Länger als ein Jahrzehnt, bevor in Deutschland der Gedanke an ihn auftauchte, war er praktisch in Bulgarien verwirklicht.

Auch in Deutschland gab es ja vor dem 30. Jan. 1933 schon so etwas wie einen Arbeitsdienst. Wie aber war damals die Gesinnung? Man wollte die jungen Leute von der Straße „bringen“. Man meinte, sie nur irgendwie beschäftigen zu müssen. Das Wesentliche ist erst durch den Nationalsozialismus dazugekommen: das Ethos (d. h. die Arbeitsmoral, die tiefe Bedeutung vom sittlichen Wert der Arbeit). Hier

im Arbeitsdienst ist die Idee des Nationalsozialismus verwirklicht, hier müssen die Angehörigen aller Stände Schulter an Schulter mit dem Spaten dem Staate dienen: es ist sowohl die Idee des Opfers und der Pflicht für das Ganze, wie die Idee der Verbundenheit der Stände, die den Geist und die Sittlichkeit des Arbeitsdienstes ausmachen. Was damals Adolf Hitler ankündigte, ist jetzt Wirklichkeit: „In kurzer Zeit wird es keinen Deutschen geben, der nicht durch eure Schule gegangen ist.“ Hier ist die Volksgemeinschaft verwirklicht.

Die Ansätze zum Arbeitsdienst in Deutschland reichen Jahre zurück. Man erblickte früher im Arbeitsdienst allerdings lediglich ein Mittel zur Beschäftigung Erwerbsloser. Heute hat der Arbeitsdienst

schon deshalb einen anderen Sinn, weil die Arbeit als solche einen anderen Sinn bekommen hat. Die Ehre der Arbeit ist wiederhergestellt; das deutsche Volk ist zum Heimboden zurückgeführt. Aus dem Arbeitsdienst ist die nationalsozialistische Erziehungsschule des deutschen Volkes geworden. — Schon 1929 wurde Oberst a. D. Hierl von Adolf Hitler als Organisator und Organisationsleiter II in das „Braune Haus“ berufen und begann hier den Aufbau des NS-Arbeitsdienstes. In wahrhaft zäher Arbeit und Ausdauer hat er sich von seinen klaren Zielen niemals abbringen lassen, wenn auch die Widerstände noch so groß erschienen. Der Reichsarbeitsdienst ist ein Musterbeispiel der neuen Gesetzgebung. Der Arbeitsdienst

wird nicht in Regeln und Organisationen hineingezwängt, die für andere Zwecke geschaffen sind. Der Arbeitsdienst hat für seine eigenen Aufgaben seine eigene Organisation und seine eigenen Regeln geschaffen, und die Gesetze müssen sich jetzt diesem Aufbau anpassen.

Das Gesetz bringt eine Bestätigung dessen, was das Volk durch die Tat bereits als seinen Willen befundet hat. Viele Hunderttausende sind schon freiwillig durch den Arbeitsdienst gegangen, das ganze Volk hat den Arbeitsdienst als eine moralische Pflicht bereits anerkannt und begeistert seine Arbeit aufgenommen. Nun wird er aus einer Gemeinschaft der Freiwilligkeit eine machtvolle Pflichtorganisation der Nation, der sich keiner mehr entziehen kann.

Nun zum neuen Gesetz über den Arbeitsdienst. Es beginnt mit der Feststellung, daß der Arbeitsdienst Ehrendienst am deutschen Volke ist.

Wer freiwillig oder ausgehoben zum Arbeitsdienst kommt, kann und darf nicht für sich selbst besondere materielle Vorteile erwarten. Für seinen Dienst und seine Arbeit erhält er keinen Arbeitslohn. Dienst und Arbeit gilt der ganzen Volksgemeinschaft. Von jedem einzelnen wird selbstloser Einsatz seiner ganzen Kraft verlangt. — Die Dienstpflicht umfaßt alle gesunden jungen Deutschen, Männer und Frauen. Die Vorschriften über die Dienstpflicht der weiblichen Jugend bleiben noch besonderer Regelung vorbehalten, da der Frauenarbeitsdienst weder nach der Zahl seiner Führer noch nach dem Aufbau seiner Verwaltung in der Lage ist, plötzlich



Foto: B. Gajemeyer

Im Rahmen der Niederrheinischen Heimatwoche

beteiligte sich die August Thyssen-Hütte mit vorstehend im Bilde gebrachtem Wagen an dem Duisburger Umzug am 30. Juni 1935. — Der Wagen stellt einen Hochofen-Abtisch mit Bedienungsmannschaft dar

mehrere hunderttausend Mädchen im Pflichtarbeitsdienst aufzunehmen. Vom männlichen Arbeitsdienst wird der Geburtsjahrgang 1915 einberufen. Die Hälfte zum 1. Oktober 1935, die andere Hälfte zum 1. April 1936.

Die Einberufung richtet sich nicht nach dem Monat der Geburt. Die Dienstzeit dauert vorläufig sechs Monate. Die allgemeine Musterung wird von Juni bis August 1935 im Zusammenwirken mit der Musterung für die Wehrmacht durchgeführt. Die Aushebung für den Arbeitsdienst erfolgt durch die Meldeämter des Arbeitsdienstes. Wer nicht vom Arbeitsdienst befreit (ausgemustert) wird, erhält die Einberufung zu einer bestimmten Arbeitsdienstabteilung.

Die folgenden Bestimmungen bringen die Ausnahmen von der Dienstpflicht, wobei zu berücksichtigen ist, daß diejenigen, die bereits den Arbeitspaß im Freiwilligen Arbeitsdienst erhalten haben, nicht mehr zum Reichsarbeitsdienst eingezogen werden.

Da der Arbeitsdienst Ehrendienst ist, müssen diejenigen ausgeschlossen bleiben, die wegen ehrenrühriger Handlungen zurückgestellt sind, das sind alle mit Zuchthaus Bestraften, ferner die Bestraften, denen die bürgerlichen Ehrenrechte aberkannt sind, die den Maßregeln der Sicherung oder Besserung unterworfen sind und die wegen staatsfeindlicher Betätigung gerichtlich bestraft sind. Außerdem ist unwürdig, wer aus der NSDAP wegen ehrenrühriger Handlungen ausgeschlossen ist. Wer durch gerichtliches Urteil die Fähigkeit zum Bekleiden öffentlicher Ämter für eine befristete Zeit verloren hat, darf in dieser Zeit nicht einberufen werden.

Wer für die besonderen Arbeiten im Arbeitsdienst körperlich oder geistig völlig untauglich ist, wird nicht eingezogen. Wer vorübergehend untauglich ist, kann nach § 8 zurückgestellt werden.

Wer für längere Zeit ins Ausland gehen will oder bereits im Ausland lebt, kann von der Ableistung der Arbeitsdienstpflicht entbunden werden. Kehrt er aber vor Vollendung des 25. Lebensjahres nach Deutschland zurück, so muß er seiner Arbeitsdienstpflicht noch genügen.

Eine Zurückstellung von der Dienstpflicht kann im allgemeinen bis zu zwei Jahren, im Höchstfall bis zu fünf Jahren erfolgen.

Die Aufgabe des Arbeitsdienstes

Dem Arbeitsdienst ist die Aufgabe gestellt, die deutsche Jugend im Geist des Nationalsozialismus zur Volksgemeinschaft und zur wahren Arbeitsauffassung, vor allem zur gebührenden Achtung der Handarbeit, zu erziehen. Zur Erfüllung dieser Aufgaben dienen staatspolitische Schulung, kameradschaftliches Zusammenleben, Ordnungsdienst und Arbeit am deutschen Boden. In Zukunft soll jeder junge Deutsche eine Zeitlang in ernster Arbeit den Spaten führen und wirtschaftliche Werte für die Gesamtheit des Volkes schaffen.

Für die gesamten Aufgaben ist ein einheitliches Führerkorps bestimmt. Jedem Führer ist durch die verschiedensten Schulungen im Arbeitsdienst

selbst die Möglichkeit gegeben, bei entsprechender Eignung in die höchsten Führerstellen aufzurücken. Die Führer sind weder Beamte noch Unteroffiziere oder Offiziere, sie sind vielmehr ein eigener Typ für die Sonderaufgaben des Arbeitsdienstes. Sie erhalten eine Befoldungsordnung, die auf die Besonderheiten des Arbeitsdienstes eingestellt ist. Für eine ausreichende Versorgung werden besondere Vorschriften geschaffen. Der unerschütterliche Glaube an den Führer, der die Ründer der Wiedergeburt der deutschen Nation hervorgebracht hat, führte Hunderttausende junger Deutscher in den Freiwilligen Arbeitsdienst, der unter der nationalsozialistischen Führung Konstantin Hierls durch die Allgemeine Arbeitsdienstpflicht ihre Krönung fand und so der Ausdruck des Willens des deutschen Volkes für Arbeit und Frieden wird.

Der Führer und Kanzler hat angeordnet, daß die Dienstzeit im Arbeitsdienst bis auf weiteres ein halbes Jahr beträgt. Die Stärke des Arbeitsdienstes soll während des nächsten Dienstjahres vom 1. Oktober 1935 bis 30. September 1936 einschließlich des Stamm- und Hilfspersonals 200 000 Mann nicht überschreiten. Mit dieser Zahl werden in zwei Schichten ungefähr alle Tauglichen des Jahrganges 1915 zum Arbeitsdienst eingezogen werden können. Der freiwillige Eintritt in den Arbeitsdienst ist bereits vom vollendeten 17. Lebensjahr an möglich, um denjenigen, die in diesem Jahre aus der Schule oder aus der Lehrzeit ausscheiden, sofort den Eintritt in den Arbeitsdienst zu ermöglichen.

Ein zweites wichtiges Gesetz, welches eine neue Pflicht für jeden Deutschen begründet, ist das Luftschutzesch. Es legt fest, daß alle Deutschen zur Dienst- und Sachleistung sowie zu sonstigen Handlungen, Duldungen und Unterlassungen verpflichtet sind, die zur Durchführung des Luftschutzes erforderlich sind. Mit dieser Bestimmung wird die Luftschutzpflcht geschaffen. Sie ist nicht in Deutschland zuerst verwirklicht worden. In anderen Ländern wird auf diesem Gebiet mindestens von halbamtlichen Stellen tatkräftig gearbeitet. In nicht wenigen Ländern gibt es die vom Staat bestimmte aktive Luftschutzpflcht. Auch in Deutschland sind dankenswerterweise schon außerordentliche Vorbereitungen geleistet worden. Solange die Gefahr nicht gebannt ist, daß auch die Zivilbevölkerung unter den Folgen des Krieges zu leiden hat, ist es notwendig, daß hier erhöhte Tätigkeit entwickelt und die Form der Abwehr geschaffen wird. Die Luftwaffe wird zukünftig im Rahmen der strategischen und taktischen Aufgaben einer Armee eine besondere Rolle spielen. Sie ist eine Einheit, die zwar unter dem Oberbefehl des Armee-Oberkommandanten steht, die aber zu außerordentlichen, besonderen Aufgaben herangezogen wird. Dazu gehört die entmutigende Wirkung auf die Zivilbevölkerung. Um sie vor Schaden, aber vor allem auch vor einer Panik zu bewahren, muß eine tätige Abwehr eintreten.

Abschied von Versailles

In den schwarzen Juni-Tagen des Jahres 1919 setzte Deutschland sein Siegel unter den Schandvertrag von Versailles. Eine Erinnerung an diesen Tag ist gerade in diesem Jahr besonders lehrreich. Denn seit der Unterzeichnung des Diktates von Versailles hat sich, ganz besonders unter nationalsozialistischer Führung, doch allerlei ereignet, das wohl die Frage gestattet, ob es nicht besser wäre, den ganzen Vertrag nunmehr durch neue Abmachungen zu ersetzen, die Europa den wirklichen Frieden bringen. Denn Versailles hat diesen Frieden nicht gebracht.

Es handelt sich darum, einen Schlusstrich unter die Zeit von 1919 bis 1935 zu ziehen. Das ist die eigentliche Aufgabe, die den europäischen Staatsmännern gestellt ist. Der Siegerwahn von Versailles glaubte das Antlitz der Welt für ewige Zeiten bestimmen zu können. Aber kaum anderthalb Jahrzehnte sind vergangen, und schon ist alles neu und anders geworden. Eine Diplomatie, die den steten Fluß der Dinge leugnen zu können glaubt und einen starren Stand verteidigt, in offensichtlichen Widerspruch zur Wirklichkeit, muß notwendig scheitern. Mit Kanonen und Heeren läßt sich viel ausrichten, aber stärker als noch so furchtbare Waffen ist die Zeit. Ihren Forderungen gegenüber verhält sich heute kein Staat so unnachgiebig wie Frankreich, während Deutschland den Grundsatz des Fortschritts, der Bewegung verkörpert. Nicht etwa aus freier Wahl, sondern weil ihm diese Rolle durch die äußeren und inneren Umstände auferlegt worden ist. Zugleich ist damit gesagt, daß Deutschland Vorkämpfer einer natürlichen Entwicklung im europäischen Staatenleben ist, aus dem Zwang heraus, sein Lebensrecht zu verteidigen gegenüber den künstlichen, allen Gesetzen des menschlichen Zusammenlebens hohnsprechenden Gebilden von Versailles. Ohne Freiheit ist ein natürlicher Ablauf nicht möglich; das gilt von dem Leben des einzelnen wie dem der Völker. Erst dann kann wahrhaft Frieden herrschen, wenn die äußere Regelung diesen inneren Notwendigkeiten gerecht wird.

Stück für Stück mußte das Versailler Diktat abgebaut werden; der Abbau war allerdings bis zu einem gewissen Umfange zunächst noch gleichbedeutend mit Erfüllung. In Oberschlesien, in Ostpreußen, an der Saar hatte man die endgültige Grenzziehung offengelassen und von einer Volksabstimmung abhängig gemacht. Die letzte Abstimmung an der Saar ist erst vor wenigen Monaten erfolgt. Der Versuch, Ruhr und Rhein durch Anwendung von Gewalt abzutrennen, ist mißlungen. Die fremden Truppen sind abgezogen. Unerfüllbare Summen wurden für die deutschen Tribute festgesetzt. Deutschland sollte in ewiger Schuldknechtschaft gehalten werden. Es hat Unsägliches erduldet, solange es wehrlos der Erpressung und Ausbeutung preisgegeben war. Aber schließlich haben sich diese Dinge auch an ihren Urhebern gerächt. Die Reparationen sind eines qualvollen Todes gestorben. Die erniedrigende Ueberwachung der deutschen Währung hat aufgehört, und endlich hat sich das Reich auch seine Wehrhoheit zurückgeholt. Als gleichberechtigter Staat steht Deutschland wieder im Kreis der Völker, wie es ihm nach göttlichem und menschlichem Recht gebührt.

Wieviel Leid hätte nicht nur der deutschen Nation, sondern ganz Europa und darüber hinaus der Menschheit erpart bleiben können, wenn die Gegner sich von vornherein auf diesen Gang der Entwicklung eingestellt hätten! Wenn sie aus besserer Einsicht freiwillig gegeben hätten, was nach innerer Gesetzmäßigkeit sich doch allen Widerständen zum Trotz einmal durchsetzen mußte. Sieger und Besiegte von einst, sie alle wären um so viel glücklicher geworden!

Der einzige Staat, dessen Regierung dieses alles bisher richtig erfaßt und begriffen hat, ist England. Es hat den Führer und Kanzler in seiner großen Rede am 21. Mai sofort richtig verstanden und hat in die dargebotene Hand zum Abschluß eines Abkommens über die Flottenstärke eingeschlagen. In England hat man auch richtig erkannt, daß dieser Schritt noch eine weit größere Bedeutung hat. Sagte doch am 30. Juni noch der englische Ministerpräsident Baldwin in einer großen Rede: „Das Flottenabkommen erscheint uns als ein praktischer und geradeaus führender Schritt in Richtung auf die internationale Begrenzung der Rüstungen. Ich glaube, daß es der erste praktische Schritt zur Abrüstung ist, der seit dem Kriege erzielt wurde.“

Diese Worte kennzeichnen richtig den hohen Wert des deutsch-englischen Flottenabkommens, und sie zeigen deutlich, daß der Führer und Reichskanzler in seiner großen Rede am 21. Mai die rechten Wege gewiesen hat. Diese Politik liegt übrigens auch ganz in der englischen Linie; denn man darf nicht vergessen: England dient natürlich in erster Linie sich selbst, indem es nach einem Ausweg sucht, um den endgültigen Zerfall Europas zu verhindern und die Mitarbeit Deutschlands auf neuer Grundlage möglich zu machen. Kriegerische Verwicklungen muß es noch mehr scheuen als die anderen Staaten; nur so kann das kunstvolle Gefüge des britischen Weltreiches vor Erschütterungen bewahrt bleiben. Noch sind die Auswirkungen des letzten großen Krieges nicht überwunden. Aus den Kolonien dringen Warnungen herüber ins Mutterland. So kamen kürzlich im Parlament von Kanada Redner zu Worte, welche strikte Neutralität des Landes im Falle eines neuen europäischen Krieges verlangten. England kann und darf sich nicht mit Frankreich verfeinden, zumal seitdem es Flugzeuge und Unterseeboote gibt. Aber es muß auch vermeiden, in zu große Abhängigkeit von dem einstigen Bundesgenossen zu gelangen, der, wie die Geschichte beweist, unberechenbar ist und neuerdings zu solchen Abenteuern neigt wie der engen Verbindung mit dem bolschewistischen Rußland.

Aber vielleicht kommt auch Frankreich endlich zur Einsicht, daß es besser ist, Versailles zu vergessen und einen wahren Frieden in Europa aufzurichten. Nicht ganz hoffnungslos klingen die Worte seines Ministerpräsidenten Laval, der sagte, er habe kein Widerstreben gegen irgendein Abkommen mit irgendeinem Lande. Wenn ein Abkommen mit Berlin möglich werden würde, würde er nicht zögern, es abzuschließen. Damit würde dann Versailles endgültig begraben und vergessen sein.

Führer des Betriebes

Keine Gemeinschaft ohne Führung und Gefolgschaft. In der Beiderseitigkeit von Führung und Gefolgschaft erschließt sich erst der Sinn der Gemeinschaft, auch der Betriebsgemeinschaft.

Führung ist nicht Herrschaft und Herrentum, ebenso wenig wie Gefolgschaft Unterworfenheit ist. Nur in der freiwilligen Nachfrage aller Mitglieder der Gefolgschaft liegt die Stärke eines guten Betriebsführers. An sich schreibt der bergbäuliche Betrieb straffe Unterordnung vor. Die sachlichen Notwendigkeiten erfordern unbedingte Manneszucht. Es ist aber Kunst des Betriebsführers, diese Unterordnung aus einem sachlichen Zwang in Bejahung und willige Anerkennung zu verwandeln.

Führung ist Ausdruck engster Verbundenheit mit der Gefolgschaft. Der Führer des Betriebes und die Gefolgschaft sind Glieder ein- und derselben Betriebsgemeinschaft. Daraus folgt, daß sie Gleiches bindet, denn wenn ein Glied der Betriebsgemeinschaft sich durch bemerkenswerte Leistungen hervorhebt, so wird es dadurch nicht von anderer Art, es bleibt nach wie vor mit ihr verbunden, art- und wesensgleich der Gefolgschaft; beide Teile, Führer und Gefolgschaft, sind nicht nur gleichen Blutes, sie leben auch in der gleichen Betriebsluft, sind gleicher Gefinnung, gleichen Willens und gleichen Standes.

Vergleute! Führung ist nicht nur persönliche Ueberlegenheit, Verantwortungsfreudigkeit, die Fähigkeit, Menschen zu leiten und ihnen Vorbild zu sein, sondern auch sachliche, leistungsmäßige Tüchtigkeit. „Der völkische Staat duldet grundsätzlich nicht, daß über Belange besonderer, zum Beispiel wirtschaftlicher Art, Menschen um Rat oder Urteil befragt werden, die auf Grund ihrer Erziehung und Tätigkeit nichts von der Sache verstehen können.“ (Adolf Hitler)

Wie in jeder Gemeinschaft, so kann es auch im Betriebe nur einen Führer des Betriebes geben, er „entscheidet der Gefolgschaft gegenüber in allen betrieblichen Angelegenheiten“ (§ 2 Abs. 2 des Arbeitsordnungsgesetzes). Damit werden alle Mitwirkungsrechte einer Betriebsdemokratie beseitigt, weil die Gleichberechtigung aller Schaffenden durch das gemeinsame Bekenntnis zu Volkstum und Kameradschaft sowie die

strenge Verantwortung des Betriebsführers nach oben gewährleistet ist; denn mit den Rechten wachsen auch die Pflichten. Wenn das Gesetz zur Ordnung der nationalen Arbeit dem Führer des Betriebes das Recht der unbeschränkten alleinigen Entscheidung in allen betrieblichen Angelegenheiten überträgt, so ist das alles andere als die Rückkehr zum alten „Herr-im-Hause-Standpunkt“, denn nunmehr wird von ihm verlangt, daß er von dieser Entscheidungsbefugnis mit höchstem

Pflicht- und Verantwortungsbewußtsein Gebrauch macht. Der Staat, der Treuhänder der Arbeit und der Vertrauensrat als Organ der Betriebsgemeinschaft und nicht zuletzt die dem Betriebsführer auferlegte sittliche Verpflichtung bieten die Gewähr, daß das Führeramt auf den gemeinen Nutzen von Volk und Staat abgestellt bleibt.

Die Pflichten des Betriebsführers sind deutlich gekennzeichnet. Ebenso wie alle Angehörigen der Betriebsgemeinschaft hat auch er „seine volle Kraft dem Dienste des Betriebes zu widmen und sich dem gemeinen Wohl unterzuordnen“ (§ 35). Vor allem ausgeprägt ist die Aufgabe des Unternehmers als Führer des Betriebes, „für das Wohl der Gefolgschaft zu sorgen, (§ 2, Abs. 2), denn Führer sein, heißt nicht nur

anordnen dürfen, sondern Bereitschaft zu sozialem Handeln gegenüber den Geführten, die ihm andererseits „die in der Betriebsgemeinschaft begründete Treue zu halten“ haben. Fürsorgepflicht des Betriebsführers und Treuepflicht der Gefolgschaft stehen einander gegenüber wie im alten Treudienstvertrag die Mannentreue der Herrentreue gegenübersteht. In prächtigen Worten sind die sittlichen Pflichten des Führers in der Felddienstordnung für das preußische Heer von 1908 gekennzeichnet: „Nie rastende Fürsorge für das Wohl seiner Mannschaft ist das schöne Vorrecht des Offiziers.“ Es ist dies der Ausdruck einer echten Kameradschaft, eines Zureinander-Einstehens und Zusammengehörens, wie dies für jede Betriebsgemeinschaft unentbehrlich ist. In der sozialen Führung erfährt der Führergedanke seine vornehmste Verwirklichung.



Führer des Betriebes und Gefolgschaft sind in Treue verbunden
Photo: Helmke-Winterer

Spiele mit der Gefahr ist kein Mut, sondern Dummheit!

Ein lustiges Stücklein vom Meister Hans Sachs

Nach einer Sage wiedererzählt von A. Schied



In der Gotthardstraße in Erfurt steht ein uraltes Gebäude, das schon manchem Erdenpilger als Wohnstätte gedient hatte. Es ist das „Gasthaus zum Schwan“.

Eier landete eines Abends, vom langen Marsch müde geworden, ein Handwerksbursche, der wohl allerlei schöne Verslein machen konnte, aber fast nie einen Pfennig Geld bei sich hatte. Dazu kam, was nicht zu verwundern ist, daß er stets einen gelegenen Appetit sein eigen nannte. Trotzdem konnte er nicht umhin, den Wirt um ein schönes Mahl anzugehen.

Geschäftig wie immer brachte der Wirt, was das Haus hielt, und unser hungriger Geselle ließ es sich wohl schmecken. Ein guter Tropfen vom besten Erfurter Biere sorgte mit für die nötige Verdauung.

Bis dahin ging alles gut. Die übriggebliebenen spärlichen Knochen warf der Handwerksbursche dem lustigen herumknurrenden Hündlein des Wirtes vor. Emsig und mit Wohlbehagen zerknackte das Hündchen schwänzelnd und tänzelnd das Ganze und legte sich schließlich an den warmen Ofen.

Eben waren die letzten Gäste verschwunden und nur unser Hans Sachs war übriggeblieben.

Der Wirt wollte sich nun auch dieses letzten Gastes entledigen, trat an seinen Tisch und begehrte von ihm das Bezahlgeld. Da war aber guter Rat teuer, denn der Gast hatte ja kein Geld. Was tun?

Zunächst erhob sich darüber ein großer Lärm, und manch scharfes Wörtlein flog über des Wirtes geläufige Zunge. Als der Wirt nun merkte, daß unser Schumachergehilfe auch rein gar nichts an Geld bei sich hatte, war er noch wütender als zuvor, packte den Zechpreller beim Kragen und steckte ihn in einen Sack, band diesen oben fest zu und warf ihn in derber Manier recht unanständig in eine dunkle Ecke.

Nun begann eine recht ungemütliche Nacht für unseren Hans. Zusammengekauert in dem kurzen Sack lag er nun da, sann über sein weiteres Schicksal nach und kam zu dem Schluss, daß er wohl zum Geißpöhl der Menschen in das benachbarte Wasser der Gera geworfen würde, und ähnliches mehr. Ueber dieses alles dämmerte er allmählich etwas ein, bis er durch einige Tritte wieder aufgeschreckt wurde. Nur ungenau konnte er durch den dichten Sack feststellen, daß es in der Wirtsstube wieder etwas heller war.

Schon glaubte er, des Wirtes Tritte zu vernehmen. Aber nein, er hatte sich getäuscht.

Ein munteres Liedlein singend, tippelte ein weibliches Wesen heran, schüttelte Holz aus und begann am Eisen zu hantieren. Das mußte der Ofen sein, und das Mägdlein war wahrscheinlich die Hausmagd, die jetzt Feuer anzünden wollte. Richtig, er hatte sich nicht getäuscht.

Die Ofentür klappte, und manches Geräusch, das Hans Sachs aus seiner früheren Junggesellenklause kannte, wurde laut.

Sie kann und muß dir helfen. Schick es ihm durch den Kopf, und schon fing er an, in dem Sack zu reden, zu bitten und zu betteln, sie möchte ihn herauslassen.

Zunächst wußte das Mädchen nicht recht, was es tun sollte. Sie war misstrauisch, näherte sich aber dem Bündel in der Ecke. Nun begann Hans Sachs, sie in allen Tonarten anzuflehen, so daß das Mädchen sich endlich erweichen ließ, den Sack aufband und den Hans aus seiner fürchterlichen Enge herausließ. Krumm und lahm an allen Gliedern kroch er aus dem Sack, bedankte sich bei dem Mädchen, das ihm nun die ins Freie führende Gaststübentür öffnen wollte.

Aber, o Schreck! Sie hörten Schritte von oben, Tritte hin und her. Beide erschrafen. „Das ist der Wirt, der eben aufsteht!“, sagte sie, „wenn er erfährt, daß ich dich befreit habe, werde ich fortgejagt. Du mußt wieder in den Sack zurück.“

Unser Hans Sachs aber war hierzu schwer zu bewegen. Endlich, als ihm die Magd in ihrer Angst ein Geldstück gegeben hatte, bequimte er sich schweren Herzens dazu, in den Sack zu kriechen. Die Magd band den Sack schleunigst wieder zu, da es oben schon lebendiger zu werden begann. Das Geldstück aber mußte sie wieder haben. Eiligst holte sie eine Pfennigabel und bearbeitete den armen Gefangenen so lange, bis er mit kläglichem Stimmchen versprach, das Geld durch ein Loch des Sackes wieder herauszugeben.

Raum war das geschehen, da trat der Wirt in die Gaststube, band den Sack auf und ließ den Zecher heraus.

Mit Mahnworten, sich niemals wieder ohne Geld an eine Wirtstafel zu setzen oder einen Wirt zu betrügen, ließ er Hans Sachs endlich laufen.

Der Rat der Stadt Erfurt hatte im Jahre 1351 in einem Zuchtbriefe folgendes erlassen:

„Wer dem Wirt die Kanne zerbricht und läuft weg und bezahlt nicht, soll zehn Groschen Strafe geben, oder die Stadt räumen.“

Erb- und Rassepflege im Ausland

Erst allmählich beginnt im Ausland rassistisches Denken Gestalt anzunehmen. Zwar sind sich die Rassenhygieniker aller Länder darin einig, daß ihre Regierungen auf die Bedeutung der Erb- und Rassenpflege hingewiesen werden müssen, um aus den Erfahrungen und Erkenntnissen die notwendigen Schlüsse zu ziehen. Aber die innerpolitische Abhängigkeit der Regierungen gestattet meist nicht die Durchführung von Maßnahmen zum Wohle der Allgemeinheit. Nur in Deutschland war es möglich, durch die Vorausstellung des Gemeinschaftswohles eine ausreichende Erb- und Rassepflegegehung zu schaffen. Betrübt sehen die Rassenhygieniker anderer Länder in ihrem Volke die ungehinderte starke Vermehrung der Geisteskranken, Geistes-schwachen und Verbrecher.

In vielen Ländern setzte sich bereits ein Sterilisationsgesetz durch. Häufig ist aber seine günstige Auswirkung durch die Freiwilligkeit des Eingriffs zunichte gemacht. Da man von Geisteskranken, Schwachsinigen und Verbrechern nicht volle Einsicht verlangen kann, wird dieser Freiwilligkeit bald der Zwang folgen müssen.

In Norwegen wurde im Mai 1934 der Antrag eines Sterilisationsgesetzes von einem Bauern, Erling Björnson, begründet und vom Parlament angenommen. Björnson sagte, unsere Bestrebungen gehen einerseits darauf aus, einen zeugungsfähigen Stamm zu sichern, andererseits wollen wir dafür sorgen, daß wir uns von Schmarokern befreien.

In Schweden ist gleichfalls im Mai 1934 das Sterilisationsgesetz zustande gekommen, das eine zwangsweise Unfruchtbarmachung vorsieht.

In Dänemark hat bereits seit 1929 ein „Gesetz über die Zulassung zur Sterilisation“ bestanden. Dem ist ein weiteres am 16. Mai 1934 gefolgt, das auch die zwangsweise Sterilisierung von Schwachsinigen vorsieht.

Finnland hat jetzt ein Sterilisationsgesetz angenommen, das dem deutschen Gesetz zur Verhütung erbkranken Nachwuchses stark ähnelt.

In Litauen wurde 1934 von einem Ärztekongreß ein Sterilisationsgesetz gefordert.

Polen will seine Erb- und Rassenpflege großzügig ausbauen. Hier soll die Sterilisation wie bei uns nur ein Mittel der Auslese sein, während die vorbeugenden und fördernden Maßnahmen im Vordergrund stehen.

In Ungarn besteht ein Sterilisationsgesetz, das für Geistesranke, Schwachsinige, Trunksüchtige und Verbrecher gilt. Die Unfruchtbarmachung ist aber freiwillig.

In Rumänien und in der Tschechoslowakei werden Maßnahmen gegen die Fortpflanzung Erbkranker gefordert.

Die Schweiz hat sich schon seit vielen Jahren mit der gesetzlichen Regelung der Sterilisation beschäftigt. Doch hofft man, durch weite Verbreitung des „Erbwissens und der Erbverantwortung“ Zwangsmaßnahmen vermeiden zu können. Im Kanton Waadt und im Kanton Zürich wurden Unfruchtbarmachungen Erbkranker durchgeführt. Seit 1929 ist im Kanton Waadt ein Sterilisationsgesetz in Kraft, das auch zwangsweise durchgeführt werden kann.

In England werden seit Jahren rassenhygienische Maßnahmen gefordert. Lord Horder wies darauf hin, daß von 120 Engländern einer schwachsinig, von 200 einer geisteskrank und von je zehn einer körperlich untauglich und so schwach begabt sei, daß er nicht Fabrikarbeiter werden könne.

Auch in den außereuropäischen Staaten ist die Rassenhygiene auf dem Vormarsch.

Die Vereinigten Staaten von Nordamerika haben seit 1907 im Bundesstaat Indiana ein Gesetz zur Verhütung der Fortpflanzung Minderwertiger. 1920 folgten weitere elf Staaten. Von dem Gesetz wurden vor allem auch die Verbrecher, die Süchtigen und die Dirnen erfasst. Bis 1928 hatten 23 Staaten Sterilisationsgesetze angenommen. Prof. Dr. Kürten bezeichnet weiter in seiner Zusammenstellung der ausländischen Sterilisationsgesetzgebung in „Ziel und Weg“ ein Urteil des Obersten Gerichts der Vereinigten Staaten als kennzeichnend für den Geist der amerikanischen Sterilisationsgesetzgebung, in dem schon 1926 ausgeführt wurde, daß das Gemeinwohl von den besten Bürgern häufig das Opfer ihres Lebens fordert. Deshalb müssen von denen,

die ohnehin die Kraft des Staates beanspruchen, auch diese geringen Opfer verlangt werden.

Trotzdem bedeutet die deutsche Rassenpflege mehr als die amerikanische. Das bringen auch die amerikanischen Stimmen zum Ausdruck, wenn sie sagen: „Das deutsche Gesetz zur Verhütung erbkranken Nachwuchses beruht darauf, das zukünftige Wohlbefinden eines großen Volkes zu sichern. Der übrige Teil der Völker hat wieder einmal Gelegenheit, Zeuge zu sein, daß Deutschland führend ist, wie man einen gordischen Knoten löst.“

Geheimrat Fritz Wüst fünfundsiebzig Jahre alt

Am 8. Juli 1935 vollendet Herr Geheimrat Professor Dr. Fritz Wüst, der weit über Deutschlands Grenzen hinaus allen Eisenhüttenleuten durch Wort und Schrift bekannte Lehrer und Forscher sein 75. Lebensjahr. Mer das hüttenmännische Schrifttum der letzten dreißig oder vierzig Jahre durchsieht, wird dabei unzählige Male auf den Namen Wüst stoßen und an seinen vielen tiefgründigen, anregungsreichen Berichten ermessen können, welche Arbeit von ihm für die wissenschaftliche Durchdringung des Eisenhüttenwesens geleistet worden ist.

Fritz Wüst, in Stuttgart geboren, besuchte zunächst die Technische Hochschule seiner Vaterstadt, dann die Universität in Freiburg, wo er zum Dr. phil. promovierte. Auf dem historischen Hüttenwerk Wasseraal in seiner schwäbischen Heimat trat er im Jahre 1885 seine erste Betriebsstellung an, die er 1891 dann für immer mit der Lehr- und Forschungstätigkeit vertauschte. Er unterrichtete zunächst an der Hüttenschule in Duisburg und wurde 1900 auf den Lehrstuhl für Eisenhüttenkunde an der Technischen Hochschule in Aachen berufen. Hier entfaltete er eine fruchtbare Tätigkeit, die durch die Umgestaltung des akademischen Unterrichts für Hüttenleute und besonders durch die Errichtung des heute noch vorbildlichen eisenhüttenmännischen Instituts gekennzeichnet ist.

Im Jahre 1918 betraute die deutsche Eisenindustrie Fritz Wüst mit der Einrichtung und Leitung des neu gegründeten Kaiser-Wilhelm-Instituts für Eisenforschung in Düsseldorf, das durch seine lebendige Entwicklung und seine erfolgreiche Arbeit ebenfalls Zeugnis von den großen Leistungen seines ersten Direktors ablegte. Seit Geheimrat Wüst Ende des Jahres 1922 von der Leitung des Eisenforschungsinstituts zurücktrat, hat er noch häufig zur Feder gegriffen, um zu wissenschaftlichen Fragen Stellung zu nehmen und Anregungen zu weiterer Forschungsarbeit zu geben.

Es versteht sich von selbst, daß eine solch große Lebensarbeit, die der Technik und Wirtschaft viele Erfolge gebracht hat, nicht ohne Anerkennung blieb. So wurde Geheimrat Wüst von der Technischen Hochschule Stuttgart die Würde des Doktor-Ingenieurs und von der Montanistischen Hochschule Leoben die des Dr. mont. ehrenhalber verliehen, während ihn die Technische Hochschule Aachen zum Ehrenbürger ernannte. Die Göttinger Gesellschaft der Wissenschaften wählte ihn als ersten Vertreter der Technik zum auswärtigen korrespondierenden Mitglied und der Verein deutscher Eisen- und Stahlindustrieller zu seinem Ehrenmitgliede. Anlässlich seines 70. Geburtstages wurden ihm weitere große Ehrungen zuteil. Der Verein deutscher Eisenhüttenleute, der ihm bereits seine höchste Auszeichnung, die Carl-Lueg-Denkmünze, verliehen hatte, ernannte ihn zum Ehrenmitgliede, ebenso der Japanische Eisen- und Stahl-Verein. Die Technische Hochschule Aachen verlieh ihm in dankbarer Anerkennung seiner hervorragenden Verdienste als Lehrer und Forscher die Würde eines Ehrensenators. Im Jahre 1931 wählte ihn ferner das englische Iron and Steel Institute zu seinem Ehrenmitgliede, und zwar um „die hohe Anerkennung zu würdigen, die Herr Geheimrat Wüst in der ganzen Welt als Metallurge auf dem Gebiete von Eisen und Stahl gefunden hat, sowie die Verdienste auszuzeichnen, die er sich um die Entwicklung der Kenntnis der Metallurgie von Eisen und Stahl allgemein erworben hat.“

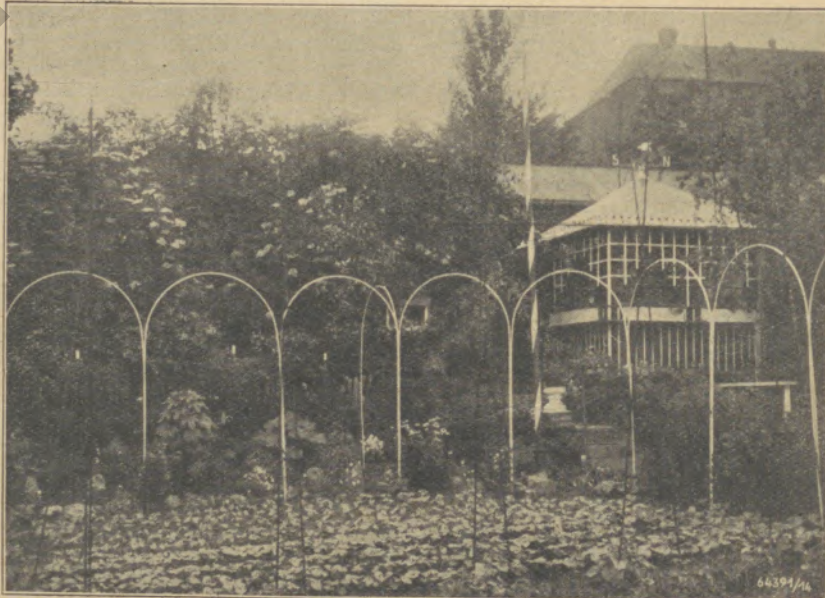
Beschönert Wege und Plätze im Wohnbereich

Von L. Schniggenfittig, Hütte Ruhrort-Weiderich, Werkspolizei

Die Verschönerung und Instandhaltung der Wege und Plätze in unserem Wohnbereich ist nicht nur eine Angelegenheit unserer Stadtverwaltung bzw. der jeweiligen

Werkwohnungs-A.-G., sondern in erster Linie eine Angelegenheit der Anwohner und Mieter selbst. Wenn man bedenkt, daß von erstgenannten Stellen Park- und Siedlungsanlagen in großen Ausmaßen angelegt und unterhalten werden, damit wir uns in unserer Freizeit erholen können, so sollte es sich auch jeder Mieter zur Pflicht machen, die in seinem Wohnbereich gelegenen Wege und Plätze, ob vor, neben oder hinter dem Hause, selbst in Ordnung zu bringen und zu halten. Nicht immer gleich die Frage aufwerfen, wofür zahle ich denn Steuer! Es ist eine althergebrachte und schöne Sitte, wenn man sich in seiner Freizeit, und ganz besonders vor Sonn- und Feiertagen mit Besen, Harke und Schaufel bewaffnet und in den Vorgärten, Hof und Gartenwegen rein Schiff hält. Auch im neuen Deutschland gibt es leider immer noch zweierlei Volksgenossen, solche, die die Aermel aufstrahlen und Hand anlegen und diejenigen, die dabei stehen und mit allerhand wissenschaftlichen Vorträgen und Phrasen aufwarten, anstatt mit den vorerwähnten Gartengeräten sich zu betätigen. Ferner gibt es immer noch Bewohner und Mieter, die glauben, ihren Wohnsitz wecheln zu müssen, weil in allernächster Nähe ihres Hauses ein unbebauter Platz

sich im Laufe der Zeit in eine Schuttabladestelle verändert hat. Ein solcher Platz befand sich noch vor zwei Jahren im Stadtteil Beed, am Ausgangspunkt der Neanderstraße. Kein



Anlage und Gartenhäuschen L. Schniggenfittig

Strauch, auf dem sich ein Singvogel ausruhen, oder für die Nacht Unterschlupf finden können, war dort zu sehen. Wohl aber reichte sich Schutthaufen an Schutthaufen, wo verendete Katzen und Hunde herumlagen und zeitweise auch Ratten und Mäuse sichtbar wurden. Gleisige Hände einiger Anwohner haben im Einverständnis mit der Wohnungsverwaltung der Hütte Ruhrort-Weiderich diesen Platz in eine Garten- und Grünanlage umgewandelt und in monatelanger Kleinarbeit ein idyllisches Plätzchen geschaffen, wo neben den verschiedensten Gemüsesorten auch Hollunder und Ziersträucher, Papeln, Akazien, Birken, Weiden, Tannen und sogar eine kleine zweijährige Eiche prächtig gedeihen. Singvögel aller Art fühlen sich heimisch in der neuerstandenen Natur und trillern ihre Weisen. Sie zeigen sich dankbar, wie so viele Spaziergänger, die vorbeikommen und für einen Augenblick die neuerstandene Anlage bewundern.

Alles das betrachten wir immer als einen kräftigen Händedruck für die gehabte, uneigennützige, aber zum Vorbild der Allgemeinheit geleistete Arbeit. Einige naturliebende Anwohner sind unserem Beispiel bereits gefolgt (Helmholtzstraße). Wir hoffen zuversichtlich, daß sich noch weitere

Naturfreunde nach solchen Plätzen umsehen, dann werden in absehbarer Zeit alle Schutt- und Dreckplätze in allernächster Nähe der Häuser in unseren Stadtteilen verschwunden sein.

In unserem Bilde (von L. Glaser, Hütte Ruhrort-Meiderich) bringen wir eine Teilaufnahme von dem noch vor zwei Jahren am Ausgangspunkt der Neanderstraße in Beek befindlichen Schuttabladeplatz, der Ähnlichkeit

mit der Berdskuhl in Ruhrort hatte, in seiner heutigen Umgestaltung. Die verschiedenen Bauarten der grün-weiß mit rotem Dach gehaltenen Gartenhäuschen bringen ein stimmungsfreudiges Bild. Die Anlage wurde in den Ferien bzw. der Freizeit von vier Werksangehörigen der August Thyssen-Hütte, Werk Hütte Ruhrort-Meiderich, von denen leider einer immer noch erwerbslos ist, geschaffen.

Kennst du deine Hütte? / Mischeranlage und Thomaswerk

Von Dipl.-Ing. H. Zimmer, Thyssen-Hütte, Walzwerk

Ausgeruht von dem Rundgang durch den Hochofenbetrieb, wollen wir heute den Weg des aus dem Hochofen in Roheisenpfannen abgestochenen Roheisens über die Mischeranlage zum Thomaswerk weiterverfolgen, wo die Umwandlung zu Flußeisen bzw. Stahl erfolgt. Die auf besonders

konstruierten Eisenbahnwagen gelagerten Roheisenpfannen werden mit dem flüssigen Roheisen zunächst einmal in die Mischerhalle gefahren, dort mittels Kran vom Wagen abgehoben und an sogenannte Rollen- oder Walzenmischer gebracht. Diese Mischer sind riesigen eisernen Gefäßen vergleichbare Gefäße, innen mit Magnesitsteinen ausgefüttert und auf Zahnkränzen mittels elektrischen Antriebes drehbar angeordnet. In die Wandungen sind, durch Klappen verschließbar, je eine Einschütt- und eine Ausschüttöffnung eingebaut. Auf unserer Hütte haben wir drei derartige Rollenmischer mit einem Fassungsvermögen von je 1100 Tonnen und einen weiteren von 2000 Tonnen Inhalt. Welchen Zweck haben nun diese Mischer? Wie schon der Name sagt, soll dort das Roheisen durch-einandergemischt werden, denn der Hochofen kann nicht dauernd ein Roheisen von genau gleicher Zusammensetzung herstellen, und auf der anderen Seite muß das Thomaswerk ein Roheisen erhalten, das in der Zusammensetzung sich nicht nach jedem Hochofenabstich zu stark ändert. Neben diesem güttemäßigen Ausgleich hat der Mischerbetrieb auch noch die Aufgabe, einen Ausgleich der Roheisenerzeugung der Hochofen und den Verbrauch durch das Thomaswerk sicherzustellen. Letzteres wird besonders sofort dadurch klar, wenn man bedenkt, daß die Hochofen an Sonn- und Feiertagen sowie bei Feiertagen der Stahl- und Walzwerke nicht stillgelegt werden können und daher der Mischer das dann anfallende Roheisen solange aufspeichern muß, bis das Thomaswerk wieder arbeitet. Dazu kommt noch ein für die Verarbeitung des Roheisens wichtiger Ausgleich der Temperatur des flüssigen Roheisens, da sich bei jedem Abstich der einzelnen Hochofen die Temperatur des abgestochenen Eisens stark ändern kann. Schließlich findet im Mischer noch eine Entschwefelung des Roheisens statt, und zwar dadurch, daß sich im Mischer bei dem dort gewissermaßen zur Ruhe gekommenen Roheisen allmählich der Schwefel absetzt, nach der Oberfläche schwimmt und dort an der Luft zu Schwefeldioxyd verbrennt, ein Vorgang, der vergleichbar ist mit der Ausscheidung der in der Milch schwimmenden und sich in Form von Sahne allmählich absetzenden Fetttröpfchen. Wer an der Mischerhalle vorbeikommt, wird den starken Schwefelgeruch der Luft sofort feststellen. Schwefel ist der schlimmste Feind eines guten Eisens, das sofort brüchig wird, wenn zu viel davon im Eisen enthalten ist. Das im Mischer befindliche Roheisen, auch Mischereisen genannt, wird nun je nach Bedarf des Thomaswerkes wieder in fahrbare Pfannen abgefüllt, der Mischer wird solange gedreht, bis das Eisen aus seiner Ausschüttöffnung heraus in die darunterstehende Pflanze fließt, die dann zum Thomaswerk gefahren wird.

Bevor wir jedoch selbst dahin folgen, müssen wir noch einen kleinen Abstecher zu den Kupolöfen machen. Da der Fall eintreten kann, daß die Hochofen mehr erzeugen als bei geringem Verbrauch des Thomaswerkes oder an Sonn- und Feiertagen die Mischer anspeichern können, so daß, wie im vorigen Aufsatz gesagt, dann das Roheisen auf die Gießbetten der Hochofen zum Erstarren abgeleitet werden muß, andererseits vielleicht bei Hochofenstörungen das Thomaswerk mehr braucht als die Hochofen an Roheisen erzeugen und die Mischer aufgespeichert haben, so ist es die Aufgabe der Kupolöfen, die man am besten vielleicht in ihrem Aufbau

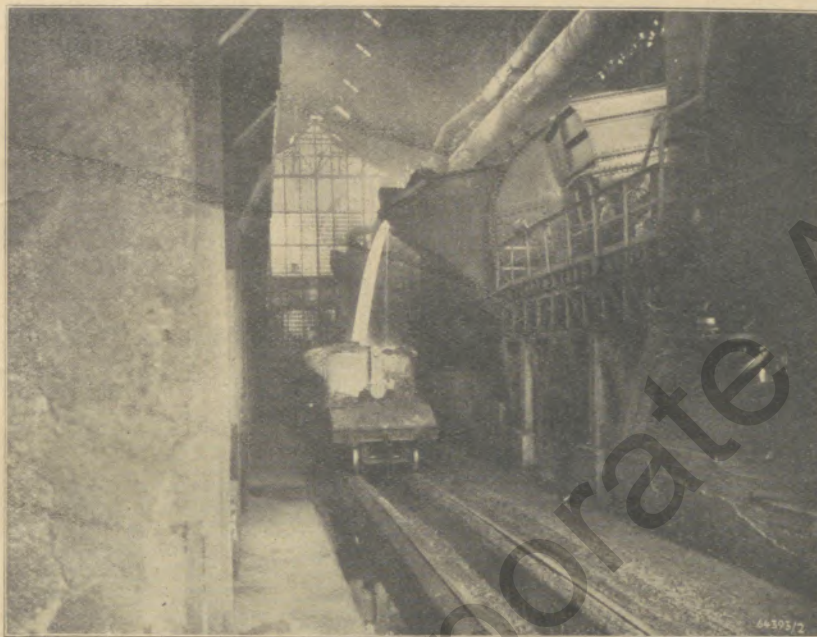
mit kleinen Hochofen entfernt vergleichen kann, das erstarrte und zu Stücken zerschlagene Roheisen wieder zu schmelzen und über die Mischer dem Thomaswerk zuzuführen. Der in Betrieb zu nehmende Kupolofen wird dann zuerst mit Holz und Koks angeheizt, dann wird abwechselnd das gestückelte Roheisen und Koks von oben zugegeben und durch zugeführte Preßluft im Ofen eine Temperatur erzeugt, bei der das kalte Roheisen schmilzt, welches dann am Boden des Ofens in Pfannen abgestochen wird.

Nach diesem Rundgang durch die dem Thomaswerk vorgeschalteten Betriebe folgen wir jetzt dem Roheisen auf seinem Weg zur Umwandlung in Flußeisen in den Thomaskonvertern oder auch ganz deutlich Thomasbirnen genannt. Zum besseren Verständnis dieses Umwandlungsvorganges müssen wir zunächst wieder etwas allgemein verständliche Theorie betreiben. Was wir unter dem handelsüblichen Eisen verstehen, ist aber nicht reines Eisen, sondern ein Eisen, das daneben noch Kohlenstoff, Mangan, Phosphor, Schwefel und Silizium hauptsächlich enthält. Gerade diese Nebenbestandteile sind es, die die Güte und den Verwendungszweck wesentlich bestimmen und um deretwillen wir das Roheisen erst einem weiteren Verwandlungsvorgang in den Stahl-

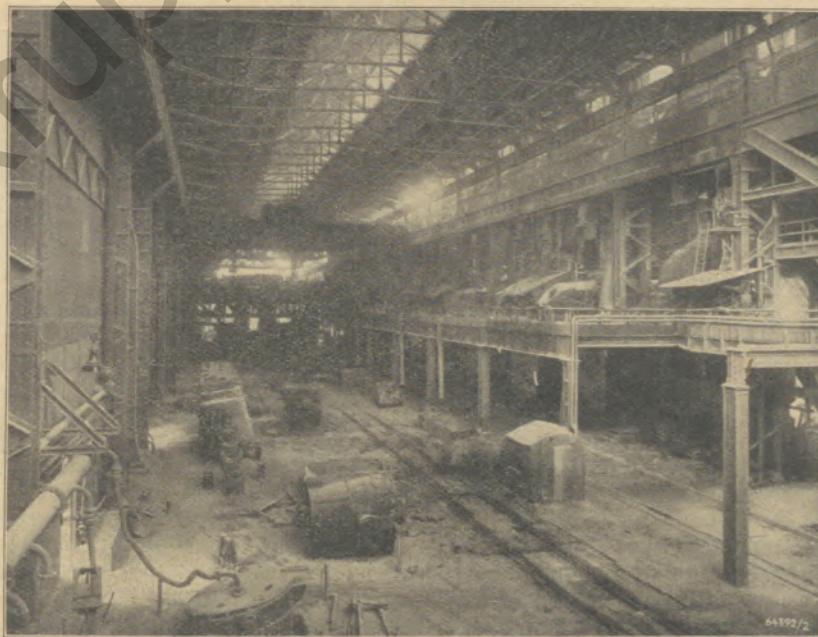
werken unterwerfen müssen, damit wir die Eisensorten gewinnen, die die Eisentechnik von uns fordert. Der Unterschied zwischen Roheisen und dem handelsüblichen Flußeisen und Stahlorten besteht im wesentlichen darin, daß das Roheisen noch Mengen von Kohlenstoff, Mangan, Phosphor und Schwefel enthält, die wir auf ein bestimmtes Maß aussondern müssen, um ein haltbares Material zu erhalten. Während ein Stück Roheisen durch Hammerschläge verhältnismäßig leicht in kleine Stücke zerschlagen werden kann, wird Flußeisen diesem Zerstörungsvorgang widerstehen, sofern wir die oben genannten Nebenbestandteile aus dem Eisen auf ein bestimmtes Maß entfernen. Andererseits, wie schon gesagt, gibt es wieder

verschiedene Sorten von Flußeisen und Stählen, die dadurch hergestellt werden, daß die Nebenbestandteile in untereinander verschieden großer Menge im Eisen belassen werden, oder man gewisse Stoffe wie z. B. Kupfer, Mangan, Silizium, Aluminium, Chrom, Molybdän u. a. m. sogar absichtlich im Schmelzvorgang zusetzt. Nur einige Beispiele seien hier erwähnt: Stahl enthält mehr Kohlenstoff als Flußeisen; Schraubeneisen erfordert einen höheren Phosphorgehalt; rostwiderstandsfähigere Eisensorten erzielt man durch Zusatz von Kupfer; bei rostfreien Stählen sowie bei hochbeanspruchten Werkzeugstählen für Bohrer, Fräser, Drehstäbe usw. wird Chrom, Nickel, Molybdän und anderes Edelmetall hinzugesetzt, wobei allerdings bemerkt sei, daß die Herstellung solcher Edelmetalle nicht im Thomaswerk, sondern im Martinwerk erfolgt. Der Thomaswerksprozeß be-

schränkt sich in der Hauptsache auf die Entfernung von Kohlenstoff, Phosphor, Schwefel und Mangan aus dem Roheisen auf das gewünschte Maß sowie zur Herstellung bestimmter Handelsisensorten auf die Einhaltung verschiedener Mengenverhältnisse zwischen den oben genannten vier Nebenbestandteilen. Das Mangan allerdings spielt, wie wir bei der Beschreibung des Schmelzvorganges noch sehen werden, eine besondere Rolle als Reinigungsmittel des Eisens von Sauerstoff, der aus der Schmelze so weit wie möglich entfernt werden muß zur Verhütung von brüchigem Material. Nach dieser kleinen, aber zum Verständnis des Thomaswerkprozesses notwendigen Absehwweifung in das Gebiet der — ach so grauen — Theorie, wollen wir den Betrieb nun



Mischeranlage, Eisenabguß



Thomaswerk, Innenansicht

selbst besichtigen. Besteigen wir zunächst die eigentliche Schmelzbühne, so sehen wir sieben Thomaskonverter nebeneinander. Sie bestehen aus einem Stahlmantel, der auf der einen Seite ausgebaucht ist, und sind mit feuerfesten Steinen ausgemauert, die aus gebranntem Dolomit bestehen. Sie tragen an den Seiten zwei Achsen, die auf einem Ständer gelagert sind. Auf der einen verlängerten Achse ist ein Zahnkranz aufmontiert, in den eine durch Wasserdruck angetriebene Zahnstange greift, bei deren Auf- und Niedergehen die Birne um ihre Achse gedreht werden kann. Die Mündung des Konverters besteht aus einer kreisrunden Öffnung; ihr gegenüber befindet sich der Boden mit einer darunter liegenden Luftkammer, in die ein Rohr mündet, welches die zum Blasen notwendige Preßluft zuführt.

Um den Aufbau eines solchen auswechselbaren Konverterbodens kennenzulernen, müssen wir einen kleinen Abstecher zur Bodenstampferei machen. Hier wird in einer sogenannten Rüttelmaschine eine kreisrunde Platte eingesetzt, die wie ein Sieb durchlöchert ist und durch deren Löcher vom Boden der Rüttelmaschine her eiserne Nadeln von 1 Meter Länge hervorragen. Zwischen diese Nadeln wird ein Gemisch von gemahlenem Dolomit und Teer geschüttet, das durch eine auf- und abgehende Rüttelbewegung der Maschine zu einem festen Kuchen zusammengepreßt wird. Nach

Abheben der eiserne Bodenplatte mit dem darüber befindlichen Teer-Dolomitmischen werden die durch die Eisennadeln am Boden freigelassenen Löcher mit Holzstäben verstopft, und der Boden kommt dann in einen langen, tunnelartigen Ofen, in dem die Teer-Dolomitmasse hartgebrannt wird. Zugleich verkohlen die darin befindlichen Holzstäbe und werden nach Verlassen des Ofens und Erkalten des gebrannten Bodens ausgestoßen, so daß die Löcher wieder frei werden. Diese Böden setzt man dann in den Konverter durch Festkeilen ein, und die darunter befindliche Luftkammer wird durch eine verschraubbare Eisenplatte abgeschlossen. Da diese Böden

im Laufe des Schmelzprozesses vieler Schmelzungen schneller abbrennen als die Ausmauerung des Konverters, so müssen sie nach einer gewissen Zeit immer wieder ausgewechselt werden.

Wie ist nun der Verlauf dieser Schmelze? In den senkrecht aufgestellten Konverter wird von einer über der Schmelzbühne liegenden sogenannten Kalkbühne Kalk hereingeschüttet, der aus Kalkbunkern in Wagen über die Konvertermündung gefahren wird. Dann wird der Konverter in die waagerechte Lage mit der Ausbuchtung nach unten umgelegt, und in dieser Stellung wird das vom Mischer kommende Roheisen aus den Pfannen in den Konverter gekippt durch Kräne, die die Pfannen vom Pfannenwagen abheben und bis zur Mündung des Konverters hochheben. Das flüssige Roheisen liegt nun zunächst in der Ausbuchtung des Konverters, die Preßluft wird angestellt und sodann der Konverter aufgerichtet. Der durch die Bodenlöcher hindurchgepreßte Wind verhindert natürlich, daß das beim Aufstellen des Konverters nach dem Boden zufließende Eisen in die Bodenlöcher eindringt. Das Roheisenbad wird zusammen mit dem Kalk durch die Preßluft durcheinandergewirbelt, und die chemischen Umwandlungsprozesse beginnen. Der Sauerstoff der Preßluft verbrennt den überschüssigen Kohlenstoff des Roheisens zu Kohlenoxyd, das in die Luft entweicht, Phosphor und auch noch ein Teil des Schwefels verbinden sich mit dem Kalk und bilden eine Schlacke, die nach beendeter Schmelzprozedur mit dem fertigen Eisen schwimmt. Mangan wird durch den Sauerstoff ebenfalls zu einer Schlacke umgebildet. Nachdem die Preßluft ungefähr fünfzehn Minuten durch das Eisenbad gejagt ist, wird der Konverter wieder umgelegt; aus dem Roheisen ist Flußeisen geworden. Zur Prüfung wird eine Probe aus dem Konverter geholt, und es ist die Kunst des erfahrenen Schmelzmeisters, aus der Beschaffenheit der Probe zu beurteilen, ob das Eisen die gewünschte Zusammensetzung hat. Es würde zu weit führen, hier noch näher über die Kunst des Beurteilens einer solchen Probe zu sprechen; wer es dennoch wissen möchte, der möge versuchen, dem Schmelzmeister diese Kunst abzulauschen; ob ihm das gelingt, ist fraglich; denn allzu gern betrachten diese Schmelzmeister die Probebeurteilung als eine Geheimwissenschaft, die sie nicht gerne preisgeben. Entspricht die Probe nicht der geforderten Eisen-

zusammensetzung, so wird der Blasevorgang noch einmal für wenige Minuten fortgesetzt. Es ist der besondere Stolz eines jeden Blasemeisters, das Eisen in der gewünschten Zusammensetzung in einem Zuge fertigzublasen und den Konverter nach der Probe nicht noch einmal hochstellen zu müssen, was allerdings selten gelingt. Ehe das jetzt fertige Eisen aus dem Konverter in die Stahlpfanne gekippt wird, muß die Schlacke entfernt werden, die durch vorsichtiges Absenken der Konvertermündung in Muldenwagen auf der Hüttensohle abfließt.

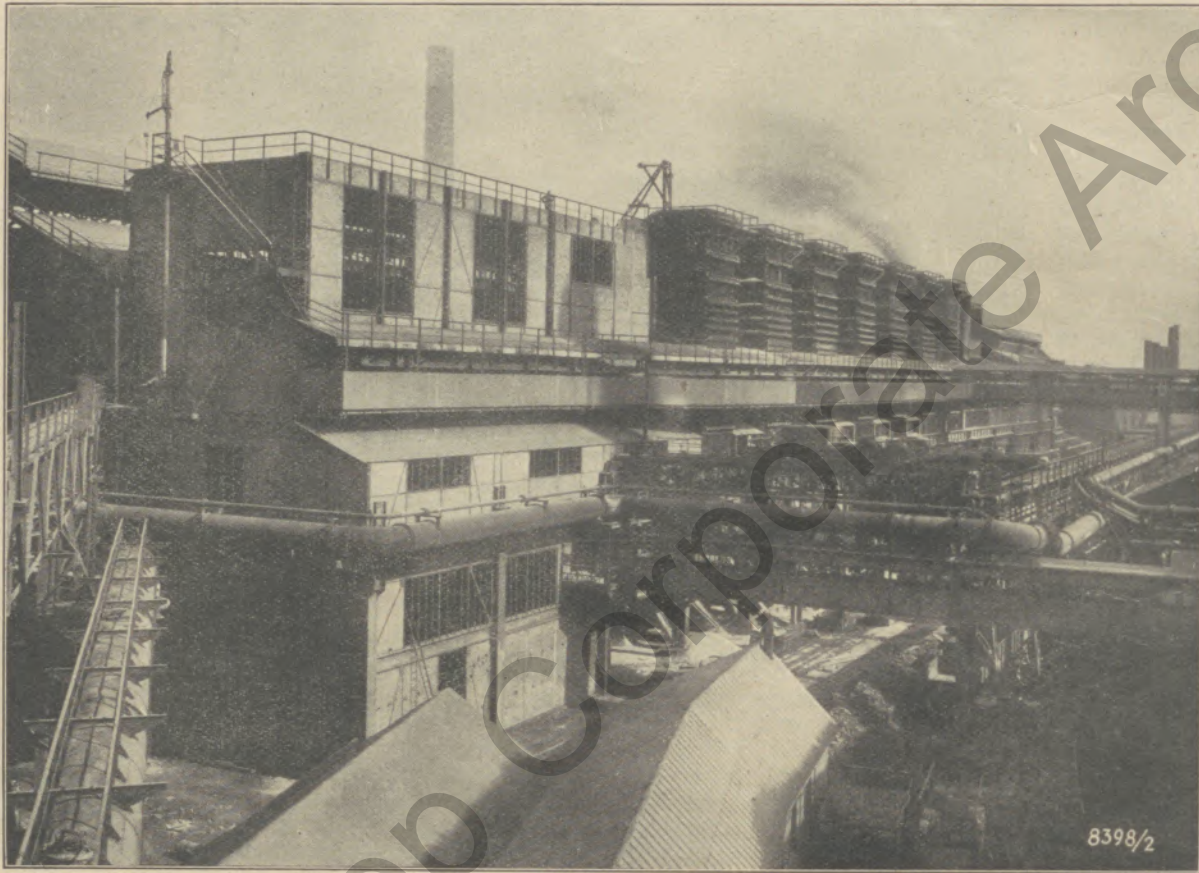
Diese Thomasschlacke ist nun nicht wie die Hochofenschlacke ein minderwertiges Abfallprodukt, das nur für Straßenbau oder Grubenversatz zweckdienlich gemacht werden kann, sondern sie stellt ein hochwertiges Düngemittel dar, dessen hoher Kalk- und vor allem Phosphorgehalt zum Aufbau der Feldpflanzen von großer Bedeutung ist. Die erkaltete Schlacke kommt in die Thomasschlackenmühle, wird dort zu Pulver vermahlen und wird von der Landwirtschaft als sogenanntes Thomasmehl abgenommen. Deutscher Forschergeist war es, der hier ein Produkt der Eisenindustrie in den Dienst des Landmannes stellte.

Ist die Schlacke entfernt, so wird dem Eisen Ferromangan zugesetzt, eine Eisenverbindung mit hohem Mangangehalt, die in Spezialhöfen erzeugt wird. Dieser Manganzusatz hat zweierlei Zweck. Durch das Ein-

blasen der Luft nimmt das Eisen in unerwünschtem Maße Sauerstoff auf, es werden Eisenoxyde gebildet, die im Eisen schwimmen und nach Erstarren das Eisen ähnlich wie Schwefel brüchig machen. Durch den Zusatz von Mangan werden diese Eisenoxyde zerstört, indem der Sauerstoff aus den Oxyden an das Mangan gebunden wird und als Mangan-Sauerstoff-Verbindung in die Schlacke wandert. Zum anderen wird ein Teil dieses Mangans direkt im Eisen aufgelöst und gibt dem Eisen besondere Eigenschaften, die wir bei bestimmten Eisensorten in bezug auf eine gewisse Dehnungsfähigkeit des Eisens fordern müssen. Das nun fertige Eisen wird sodann aus

dem Konverter in Stahlpfannen abgegossen. Auf den Gießständen fließt das Eisen aus den Pfannen in gußeiserne Kokillen, wo es zu Blöcken erstarrt, die dann den Walzwerken zur weiteren Verarbeitung zugeführt werden. Der Laie wird nun fragen: Wie kommt es denn, daß das erstarrte Eisen nicht an den Wänden der ebenfalls eisernen Kokillen festbündet und die Blöcke dann nicht aus den Kokillen herausgehen? Das ist so zu erklären: Das erstarrte Flußeisen zieht sich beim Erstarren stärker zusammen als die erhitzten Kokillen und löst sich so von allein von den Kokillenwänden ab.

Es wird, nachdem wir damit den Weg des Eisens vom Roheisen bis zum Stahlblock verfolgt haben, nun noch interessieren, wieviel Eisen im Thomaswerk pro Tag hergestellt werden kann. Bei einer Schmelze liefert ein Konverter 29 Tonnen Eisen, und es fallen pro Tag durchschnittlich 190 bis 195 Schmelzen mit einer Erzeugung von ungefähr 5600 Tonnen. Damit sind wir nun zum Abschluß des Thomaswerksprozesses gekommen, doch sei noch vor Abschluß unseres Besuches in diesem Betrieb auf eine Sonderbehandlung bei der Herstellung der verschiedenen Eisensorten hingewiesen. Wir sehen im Thomaswerk noch schachtartige Ofen, die ähnlich den Kupolöfen ein besonderes Eisen, das Spiegeleisen erschmelzen, das in bestimmten Fällen dem aus dem Konverter kommenden Flußeisen in den Stahlpfannen zugesetzt wird. Wie anfangs bemerkt, ändert sich die Eigenschaft des Flußeisens mit dem Gehalt an Kohlenstoff. Wollen wir nun im Eisen einen höheren Kohlenstoff haben, um eine höhere Festigkeit zu erzielen, so müssen wir ähnlich dem Manganzusatz auch hier wieder Kohlenstoff in genau festgelegten Mengen zusetzen. Das geschieht nun durch das Spiegeleisen, das sehr viel Kohlenstoff enthält und nach Erhitzen im Spiegehofen flüssig dem Thomaseisen zugeführt wird. Diesen Vorgang werden wir im Thomaswerk z. B. stets dann erleben, wenn Material für unsere Eisenbahnschienen hergestellt wird, das eine hohe Festigkeit besitzen muß. Ist jedoch ein geringerer Zusatz von Kohlenstoff für bestimmte Eisensorten erforderlich, so können wir eine derartige Aufkohlung auch dadurch erreichen, daß wir an Stelle des Spiegeleisens dem Flußeisen den Kohlenstoff in Form von Kohlepulver zusetzen, das in Tüten in die Stahlpfanne geworfen



Thomaswerk, Außenansicht

8398/2

wird. Solche nachträglichen Zusätze zum Thomaseisen beschränken sich jedoch nicht nur auf Kohlenstoff und Mangan, denn es gibt Eisensorten, bei denen wir bestimmte Eigenschaften noch durch Zugabe von Silizium, Aluminium und Kupfer erzielen, die ebenfalls nachträglich in das flüssige Eisen der Stahlpfannen wandern, und zwar in genau errechneten Mengen. Damit haben wir das Wichtigste des Thomasbetriebes kennengelernt und schließen damit unsere heutige Wanderung ab, um uns das nächste Mal im Martin-Stahlwerk wieder zu treffen.

Was mancher nicht weiß

Weshalb wird in der Schifffahrt die Geschwindigkeit der Dampfer usw. nicht wie sonst üblich nach Kilometern, sondern in Knoten angegeben?

Da es auf dem Meere keine Meilen- und Kilometersteine gibt, bedient man sich zur Messung der Schiffsgeschwindigkeit schon seit Jahrhunderten eines sogenannten Log s. Bei den heute noch vielfach verwendeten Handlogs befindet sich an einer „Hahnpot“ — drei kurze Leinen, die oben zusammenlaufen — ein dreieckiges Logbrett, das durch eine lange, von etwa sieben zu sieben Meter ursprünglich durch Knoten gemarkte Leine mit einer Trommel verbunden ist. Das Logbrett, achtern über Bord geworfen, stellt sich im Wasser senkrecht, wird dadurch gewissermaßen fester Punkt und zieht die Leine mit sich. Nach vierzehn Sekunden, gemessen durch ein Sekundenglas (Logglas), wird die Leine festgehalten und die abgelaufene Strecke an der Markung abgelesen. Soviel Marken abgelaufen, soviel Knoten läuft das Schiff in der Stunde. Das Einheitsmaß „Knoten“, das von dieser Berechnungsart seinen Namen hat, wird auch als Seemeile bezeichnet und mißt 1852 Meter, steht also der englischen Meile (1,61 Kilometer) sehr nahe. Das Handlog, das in der Blütezeit der Segelschifffahrt allgemein verwendet wurde, ist neuerdings durch das Patentlog ersetzt, das mit einem Propeller ausgestattet und ohne Zählen der Knoten ein bequemes Ablesen der Geschwindigkeit an einem Uhrwerk ermöglicht.

Th.



Jubilare im Monat Juli 1935



Vorarbeiter
Andreas Jesenek,
Elektr. Betrieb I
Hütte Ruhrtort-Weiderich
am 26. 9. 1909



Kolonnenführer
Leo Difer,
Walzwerk I
Thjssenhütte
am 30. 5. 1910



Kranführer
Franz Lewandowski,
Säfen
Thjssenhütte
am 20. 6. 1910



Kranführer
Josef Czarnowski,
Elektr. Betrieb I
Thjssenhütte
am 15. 7. 1910



Dreher
Friedrich Schroer,
Eisenbahn-Werkstätte,
Thjssenhütte
am 15. 7. 1910



Scherenmann
Heinrich Happe,
Walzwerke
Hütte Ruhrtort-Weiderich
am 23. 7. 1910



Maschinist
Wilhelm Bollmann,
Elektr. Betrieb I
Thjssenhütte
am 30. 6. 1910



Apparatewärter
Franz Spieker,
Wärmestelle
Thjssenhütte
am 4. 7. 1910



Walzenwechsler
Andreas Schreiber,
Walzendreherei
Thjssenhütte
am 5. 7. 1910



Wächter
Adam Tittert,
Werkspolizei
Hütte Ruhrtort-Weiderich
am 24. 7. 1910



Sicherheitsbeamter
Peter Kraft,
Thjssenhütte
am 26. 7. 1910



Maurer
Friedrich Niewald,
Bauabteilung
Thjssenhütte
am 28. 7. 1910



Handlanger
Theodor Glesken,
Bauabteilung
Thjssenhütte
am 7. 7. 1910



Aufzugführer
Josef Haaren,
Elektrische Zentralen
Thjssenhütte
am 8. 7. 1910



Vorarbeiter
Anton Dommermuth,
Elektr. Betrieb I
Thjssenhütte
am 11. 7. 1910



Vorarbeiter
Hermann Glaake,
Maschinenbetrieb
Hütte Ruhrtort-Weiderich
am 11. 7. 1910



Wächter
Theodor Weinert,
Werkspolizei
Hütte Ruhrtort-Weiderich
am 11. 7. 1910



Bürobeamter
Ernst Wirth,
Verbindungsstelle
Niederrheinische Hütte
am 11. 7. 1910



Kabelarbeiter
Achim Meszaros,
Elektrische Zentralen
Thjssenhütte
am 12. 7. 1910



Wächter
Peter Heise,
Werkspolizei
Hüttenbetrieb, Hochofen
am 13. 7. 1910



Kranführer
Heinrich Schürmann,
Elektr. Betrieb I
Thjssenhütte
am 14. 7. 1910

Familiennachrichten

Thjssenhütte

Verwaltung: Eheschließungen: Wilhelm Gemmer, Waldeemar Feldkamp.

Hochofen: Eheschließungen: Jakob Steder, Adolf Kroll. Geburten: Ein Sohn: Faustine Pietrzak. Eine Tochter: Wilhelm Moh, Friedrich Weertz, Anton Rohmann, Walter Baltus. Sterbefälle: Frau des Paul Pohl.

Thomaswerk: Sterbefälle: Theodor Baumann, Frau des Erich Ewelt.

Martinwerk II: Eheschließungen: Paul Majewski.

Walzwerk I: Eheschließungen: Paul Redweik, Hermann Adams. Geburten: Ein Sohn: Nikolaus Stobolski. Eine Tochter: Gustav Fild. Sterbefälle: Frau des Adalbertus Laszkowski.

Walzendreherei: Geburten: Ein Sohn: Heinrich Tiele.

Zurichterei I: Eheschließungen: Franz Budzinski. Geburten: Ein Sohn: Wladislaus Malik. Eine Tochter: Josef Rieswandt.

Zurichterei II: Geburten: Ein Sohn: Theodor Blum. Eine Tochter: Peter Philippel, Adolf Siep.

Zurichterei V: Geburten: Ein Sohn: Heinrich Spieß, Franz Kaczor.

Blechwalzwerk: Geburten: Ein Sohn: Konrad Begariski.

H.-D.-Werkstatt: Geburten: Ein Sohn: Heinrich Himmemann.

Maschinenbetrieb Hochhofen: Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Gaj.

Elektrische Zentrale und Stromverteilung: Eheschließungen: Emil Krzof, Heinrich Markow. Geburten: Eine Tochter: Wilhelm Kraus. Sterbefälle: Tochter des Wilhelm Kraus.

Maschinenbetrieb I: Geburten: Ein Sohn: Johann Maurer, Leo Slominski, Heinrich Stienken. Sterbefälle: Frau des Peter Kluge.

Elektrobetrieb I: Eheschließungen: Wilhelm Desej. Geburten: Ein Sohn: Josef Thuf.

Bauabteilung: Geburten: Eine Tochter: Anton Schwarz.

Eisenbahn: Eheschließungen: Rudolf Olpe, Richard Dongmann. Geburten: Ein Sohn: Walter Schröder, Friedrich Gruhn. Eine Tochter: Wilhelm Koch, Otto Peter. Sterbefälle: Georg Lellau.

Hafen: Geburten: Ein Sohn: Hans Halle, Gerhard Rühl.

Eisenbahnwerkstätte: Eheschließungen: Hermann Hese. Geburten: Ein Sohn: Anton Scholzen, Karl Ziermann. Eine Tochter: Walter Kover, Johann Ripp.

Betriebswirtschaft: Eheschließungen: Jakob Ingenlach. Geburten: Ein Sohn: Wilhelm Albrh. Eine Tochter: Ferdinand Widmann.

Laboratorium: Geburten: Ein Sohn: Johannes Becker.

Hütte Ruhrort-Meiderich

Hochhofen: Sterbefälle: Sohn des Karl Emmert.

Maschinenbetrieb Nord: Geburten: Eine Tochter: Karl Miller.

Hauptwerkstatt: Geburten: Eine Tochter: Karl Klammer.

Niederrheinische Hütte

Hochhofen: Geburten: Ein Sohn: Paul Kraemer.

Hüttenbetrieb Meiderich

Hochhofen: Geburten: Ein Sohn: Hans Schürkes. Eine Tochter: Hans Dreßle Hermann Kowik, Johann Wenzorra.

Nachruf

Am 22. Juni 1935 verschied der in unserem Eisenbahnbetriebsbüro als Büroangestellter beschäftigte

Herr Georg Lellau

Der Verstorbene war über fünfzehn Jahre lang bei uns tätig und hat sich während dieser Zeit als ein tüchtiger und pflichtbewußter Mitarbeiter von tadelloser Gesinnung erwiesen.

Wir werden ihm allezeit ein ehrendes Gedenken bewahren.

August Thyssen-Hütte, Aktiengesellschaft

Wohnungstausch

Biete: Drei-Zimmer-Wohnung, abgeschlossen, Badezimmer und Garten, Miete 36,10 RM.

Suche: Drei-Zimmer-Werkwohnung mit Stall und Garten. Näheres: Voßringerstraße 9, 2 x schellen.

Biete: Drei- bis Fünf-Zimmer-Wohnung, kl. Häuschen, Bodengelegenheit, elektr. Licht, Gas, Waschküche, großer Garten und Stallung.

Suche: Zwei- bis Drei-Zimmer-Wohnung mit elektr. Licht und Waschküche im Zentrum Hamburgs. Zu erfragen: Hamburg, Wintelfstraße 4

Biete: Zwei große Zimmer in gutem Hause mit elektr. Licht, gr. Keller, Trockenboden und Waschküche.

Suche: Drei-Zimmer-Wohnung, Privat- oder Werkwohnung. Näheres: Dbg.-Laar, Turmstraße 7, I., 1 x schellen.

Biete: Drei schöne große Zimmer, Parterre, mit Stall und Garten.

Suche: Zwei große Zimmer, am liebsten Mitte-Meiderich. Näheres: Frau Miskiwik, Meiderich, Bergstraße 17 (vormittags).

Mietgesuche

Suche: Für sofort eine Wohnung. Zwei große oder drei kleine Zimmer. Dbg.-Ruhrort bevorzugt. Angebote an G. Trugert, Dbg.-Ruhrort, Landwehrstraße 89, I.

Kinderloses jg. Ehepaar sucht

Zwei-Zimmer-Wohnung

nebst Keller und Waschküche, evtl. auch Stall, in Hamburg zum 1. September 1935 oder später.

Angebote an Otto Homann, Hamburg, Franzstraße 25.

Suche bis zum 1. September oder später eine abgeschlossene

Zwei-Zimmer-Wohnung

am liebsten in Margloh oder Hamburg, evtl. auch Tausch gegen eine abgeschlossene Drei-Zimmer-Wohnung.

Margloh, Dahlstraße 31, II., rechts.

Vermietungen

Gutes

möbliertes Zimmer

mit elektrischem Licht und Morgenkaffee per sofort an ei. en oder zwei Herren zu vermieten.

Näheres: Hamburg-Margloh, Diesterwegstraße 11, I.

Gut

möbliertes Zimmer

mit Morgenkaffee zu vermieten. Dbg.-Meiderich, Honigstraße 55, I.

Saubere

Schlafstelle

frei. Waschen, Gliden und Stopfen wird mitübernommen. Separater Eingang. Frau L. Krämer, Dbg.-Meiderich, Mühlenfelderstraße 18, part.

Vier Zimmer

eigener Eingang, Privatwohnung in Walsum, Schloßstraße 30, mit zwei Kellern und Stall zum 1. Juli oder 1. August 1935 zu vermieten. Mietpreis 34 RM.

Verkäufe

Zwei-Mast-Alepper-Sege

50 qm, wie neu, für 25 RM. zu verkaufen. Näheres: Duisburg-Hochfeld, Wörthstraße 60, II.

Dreitüriger

Kleiderschrank

mit Spiegel zu verkaufen.

August-Thyssen-Straße 414, part. links.

Motorrad „NSU“

500 ccm, mit elektr. Licht und Horn, verfeuert und zugelassen, billig zu verkaufen. Besichtigung: täglich ab 18 Uhr in Dbg.-Laar, Schillstraße 34.

Guterhaltener

Kinderwagen

(Tiefbau), billig zu verkaufen.

Hamburg, Kantstraße 61, I., links.

Weißer

Kinderwagen

gut erhalten, und ein Aquarium ganz billig zu verkaufen.

Hamburg, Bergstraße 74, I.

Eine guterhaltene

Küche

ein gebrauchter weißer Herd, ein elektrisches Bügeleisen (neu), billig zu verkaufen.

Hamburg-Bruckhausen, Lehnstraße 18, I. Etage, 2 x schellen.

Gebrauchte

Möbel

Küchenschrank, Lehnbank, Bett mit Matratze, Einmachfaß, billig zu verkaufen.

Wwe. K. Wirtz, Gertrudenstraße 35, II.

Photograph

mit sechs Kassetten, fünfteiligem Messingstativ und sonstigem Zubehör, spottbillig zu verkaufen.

Duisburg-Beek, Neanderstraße 118 bei Schröder.

Weiß lackiertes

Kinderbett

mit Matratze billig abzugeben.

Duisburg-Meiderich, Bergstraße 53.

Waschmaschine

altes Modell, Umstände halber spottbillig abzugeben.

Hamburg, Beeder Str. 176, part., bei Schell.

Ein guterhaltener

Kleiderschrank

und eine Metallbettstelle billig zu verk. Femer, H.-Bruckhausen, Heinrichstr. 3, parterre.

Kinderwagen

für 8 RM. zu verkaufen, außerdem ein Kanarienhahn.

Meiderich, Weserstraße 4.

Zweistitzer

mit Fahrradüberziehung billig abzugeben oder gegen Kinderfahrrad (Dreirad) zu tauschen.

Näheres: Dbg.-Meiderich, Barbarastraße 46, I.

Guterhaltene

Lehnbank

billig abzugeben.

Walsum, Lehnaderstraße 72.

Dankfagung

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme und die überaus schönen Kranzspenden beim Heimgange meines lieben Mannes, unseres guten Vaters, sagen wir hiermit der Eisenbahn-Direktion, den Vorgesetzten, der Arbeitsfront und den Arbeitskameraden der August Thyssen-Hütte unseren herzlichsten Dank.

Frau Wwe. Johann Brudmann und Kinder

Großes

Schrankgrammophon

1,70 m, mit Platten, gegen eine Nähmaschine oder einen Radio-Batterie-Empfänger zu tauschen. Evtl. auch für 30 RM. zu verkaufen.

Johann-Browelett-Str. 132, I., links.

Ein guterhaltener dreiflammiger

Gasherd

mit Backofen für 20 RM., ein Wochenendwagen mit sechs Riemenfed. für 8 RM. zu verkaufen.

Hermann Panzel, Dbg.-Meiderich, Paarerstraße 47 (Winkel).

Kindervagen

fast neu, zu verkaufen.

Hamburg-Margloh, Henriettenstraße 6, part.

Kindervagen

Marle „Brennabor“ (Tiefbau), sehr gut erhalten, billig abzugeben.

Dbg.-Meiderich, Körnerstraße 3.

Wenig gebrauchter

Ratp.-wagen

und Kaufwagen gegen Damenfahrrad zu tauschen gesucht oder zu verkaufen.

Duisburg, Filzengraben 2, I.

Kaufgesuche

Guterhaltene

Schiebklarre

mit abnehmbaren Seitenbrettern zu kaufen gesucht.

Angebot an G. Kamlage, Thyssen-Hütte, Pforte VII, Werkstr. 765.

Verschiedenes

Wer macht eine

Rhein- und Moseltour

vom 11. bis 20. August mit?

Näheres durch Karl Kulof, Schulstraße Nr. 79.

Dankfagung

Für die mir aus Anlaß meines fünfundsingzigjährigen Arbeitsjubiläums erwiesenen Glückwünsche und überreichen Besuche sage ich hiermit den Vorgesetzten und Arbeitskameraden meinen herzlichsten Dank.

Otto Ferner

Dankfagung

Für die uns anlässlich des Hinscheidens unseres lieben Vaters, Schwiegervaters und Großvaters erwiesene Teilnahme, sowie für die schönen Kranzspenden und die eingegangene Spende sprechen wir seinen Vorgesetzten, insbesondere den Arbeitskameraden der Zelle VIII, und allen Bekannten herzlichsten Dank aus.

Im Namen der Hinterbliebenen E. Thoeje und Frau Maria geb. Lüd

An die Gefolgschaft

Malzirkel

Zur Bildung eines Malzirkels werden diejenigen Gefolgschaftsmitglieder, die sich in den Freistunden in der Malerei und Zeichnung betätigen, gebeten, Name und Wohnung an untenstehende Anschrift zu senden. Es wollen sich nur solche Gefolgschaftsmitglieder melden, die gewillt sind, ernsthaft und mit Ausdauer auf dem Gebiete der Malerei zu arbeiten. Weitere Angaben über den Zweck und die Ziele des Zusammenschlusses erfolgen in aller Kürze.

Anschrift: „Malzirkel“, Hütte Ruhrort-Meiderich, Tor I.